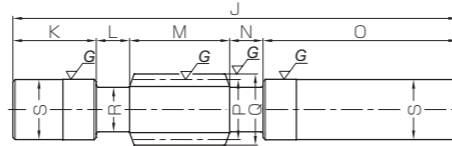




共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	SCM440
热处理	调质、齿面高频淬火
齿面硬度	50~60HRC
表面处理	磨削部以外表面氧化



W6

产品型号	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全长		齿宽		分度圆直径		
						J	K	M	N	O	P	
KWG2-R1	m2	1	5°12'	R	W6	200	35	25	40	25	75	22
KWG2-R2		2	10°18'	R	W6	200	35	25	40	25	75	22
KWG2.5-R1	m2.5	1	4°46'	R	W6	250	50	27	46	27	100	30
KWG2.5-R2		2	9°28'	R	W6	250	50	27	46	27	100	30

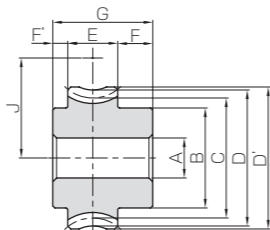
[产品特性注意事项] ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第362页。

齿顶圆直径	颈径	轴径	质量	产品型号
Q	R	Sh7	(kg)	
26	17	25.2	0.64	KWG2-R1
26	17	25.2	0.64	KWG2-R2
35	23	30.2	1.27	KWG2.5-R1
35	23	30.2	1.27	KWG2.5-R2

[追加加工注意事项] ①对产品做追加加工前,请首先阅读第362页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。
②因为齿面经过高频淬火处理,轮齿及齿根附近(2~3mm左右)不能进行追加加工。对接近齿根的轴部进行加工时,请使用超硬工具。



共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级
齿轮基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702(旧JIS牌号A0BC2)*
热处理	—
齿面硬度	—

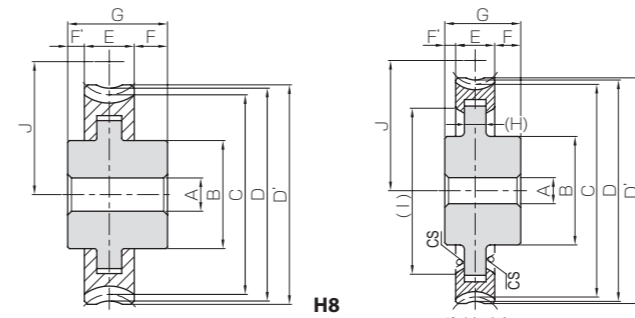


H6

* H8、H9形状的轮齿部材料是FC200。
FC200的抗拉强度(200N/mm²)取决于提供的试样材料,并非轮齿的强度。

产品型号	减速比	端面模数	齿数	配对头数	变位系数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	喉径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长(右)	轮毂长(左)
									AH7	B	C	D	D'	E	F	F'
AGF2-20R1	20	m2	20	1	-0.5	5°12'	R	H6	12	32	40	42	44	18	12	5
AGF2-20R2	10		20	2	-0.5	10°18'	R	H6	12	32	40	42	44	18	12	5
AGF2-25R1	25		25	1	-0.5	5°12'	R	H6	12	35	50	52	54	18	12	5
AGF2-30R1	30		30	1	-0.5	5°12'	R	H6	12	38	60	62	64	18	12	5
AGF2-30R2	15		30	2	-0.5	10°18'	R	H6	12	38	60	62	64	18	12	5
AGF2-36R1	36		36	1	0	5°12'	R	H6	12	40	72	76	78	18	12	5
AGF2-40R1	40	40	1	-0.5	5°12'	R	H8	12	45	80	82	84	18	12	5	
AGF2-48R1	48	48	1	+0.5	5°12'	R	H9	12	50	96	102	104	18	12	5	
AGF2-50R1	50	50	1	-0.5	5°12'	R	H9	12	50	100	102	104	18	12	5	
AGF2-60R1	60	60	1	-0.5	5°12'	R	H9	12	50	120	122	124	18	12	5	
AGF2.5-20R1	20	m2.5	20	1	0	4°46'	R	H6	12	35	50	55	57.5	20	15	5
AGF2.5-20R2	10		20	2	0	9°28'	R	H6	12	35	50	55	57.5	20	15	5
AGF2.5-25R1	25		25	1	0	4°46'	R	H6	12	40	62.5	67.5	70	20	15	5
AGF2.5-30R1	30		30	1	0	4°46'	R	H6	12	40	75	80	82.5	20	15	5
AGF2.5-30R2	15		30	2	0	9°28'	R	H6	12	40	75	80	82.5	20	15	5
AGF2.5-36R1	36		36	1	0	4°46'	R	H8	12	45	90	95	97.5	20	15	5
AGF2.5-40R1	40	40	1	0	4°46'	R	H8	12	45	100	105	107.5	20	15	5	
AGF2.5-48R1	48	48	1	0	4°46'	R	H9	12	50	120	125	127.5	20	15	5	
AGF2.5-50R1	50	50	1	0	4°46'	R	H9	12	55	125	130	132.5	20	15	5	
AGF2.5-60R1	60	60	1	0	4°46'	R	H9	12	60	150	155	157.5	20	15	5	

[产品特性注意事项] ①容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第358页。
②产品的浇铸部留有若干间隙,对连接强度不产生影响。



H8

H9

* CS为铸造加工面。注1.不同蜗杆转速(rpm)条件下的容许转矩值。

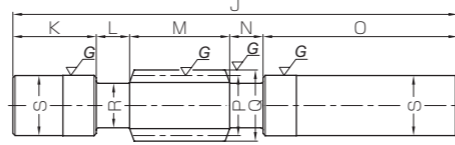


全长	腹板厚	轮缘径	组装距离	齿面强度容许转矩(N·m)注1								侧隙(mm)	质量(kg)	产品型号
				30rpm	100rpm	300rpm	600rpm	900rpm	1200rpm	1800rpm				
G	(H)	(I)	J	30	19.4	16.1	12.8	10.5	9.30	8.49	7.31	0.11~0.24	0.25	AGF2-20R1
35	—	—	30	19.9	16.1	12.2	9.99	8.75	7.92	6.74	0.11~0.24	0.25	AGF2-20R2	
35	—	—	35	29.4	24.5	19.6	16.3	14.4	13.2	11.4	0.11~0.24	0.37	AGF2-25R1	
35	—	—	40	41.1	34.5	27.7	23.2	20.7	18.8	16.4	0.11~0.24	0.51	AGF2-30R1	
35	—	—	40	42.3	35.0	27.0	22.1	19.9	17.7	15.4	0.11~0.24	0.51	AGF2-30R2	
35	—	—	47	57.8	48.6	39.3	33.2	29.6	27.0	23.6	0.11~0.24	0.73	AGF2-36R1	
35	—	—	50	70.3	59.2	48.1	40.7	36.4	33.2	28.9	0.11~0.24	0.85	AGF2-40R1	
35	(10)	(76)	60	98.5	83.0	68.0	57.9	51.9	47.5	41.3	0.11~0.24	1.14	AGF2-48R1	
35	(12)	(81)	60	106	89.5	73.4	62.5	56.2	51.5	44.9	0.11~0.24	1.14	AGF2-50R1	
35	(12)	(96)	70	149	126	103	88.4	80.3	73.3	64.2	0.11~0.24	1.51	AGF2-60R1	
40	—	—	40	35.1	29.0	22.6	18.6	16.3	14.8	12.8	0.14~0.27	0.44	AGF2.5-20R1	
40	—	—	40	34.6	27.9	20.9	17.1	14.8	13.4	11.3	0.14~0.27	0.44	AGF2.5-20R2	
40	—	—	46.25	53.0	43.9	34.8	28.9	25.3	23.0	20.0	0.14~0.27	0.66	AGF2.5-25R1	
40	—	—	52.5	74.1	62.0	49.1	41.2	36.7	32.8	28.7	0.14~0.27	0.87	AGF2.5-30R1	
40	—	—	52.5	73.6	60.6	46.2	37.8	33.2	29.9	25.8	0.14~0.27	0.87	AGF2.5-30R2	
40	—	—	60	104	87.4	69.8	59.0	51.8	47.1	41.2	0.14~0.27	1.19	AGF2.5-36R1	
40	(12)	—	65	127	106	85.4	72.4	63.7	57.9	50.5	0.14~0.27	1.42	AGF2.5-40R1	
40	(13)	(97)	75	178	149	121	103	90.8	83.1	72.2	0.14~0.27	1.72	AGF2.5-48R1	
40	(13)	(100)	77.5	192	161	130	111	98.4	90.0	78.3	0.14~0.27	1.92	AGF2.5-50R1	
40	(13)	(125)	90	268	226	183	157	141	128	112	0.14~0.27	2.59	AGF2.5-60R1	

[追加加工注意事项] ①对产品做追加加工前,请首先阅读第362页的「追加加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加加工业务。
②本产品为浇铸产品。设计时,轮齿与轮毂相接部的强度高于齿轮强度,追加加工有可能造成强度降低。请避免对轮毂以外的部分做追加加工。



共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	SCM440
热处理	调质、齿面高频淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面处理	磨削部以外表面氧化



W6

产品型号	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全长		轴长(左)		轴长(右)		分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	
KWG3-R1	m3	1	4°31'	R	W6	300	55	30	60	30	125	38
KWG3-R2		2	8°58'	R	W6	300	55	30	60	30	125	38
KWG4-R1	m4	1	5°43'	R	W6	360	70	32.5	75	32.5	150	40
KWG4-R2		2	11°19'	R	W6	360	70	32.5	75	32.5	150	40

(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第362页。

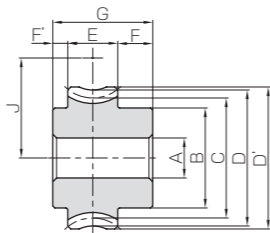
齿顶圆直径	颈径	轴径	质量	产品型号
Q	R	Sh7	(kg)	
44	30	40.2	2.66	KWG3-R1
44	30	40.2	2.66	KWG3-R2
48	29	45.2	3.85	KWG4-R1
48	29	45.2	3.85	KWG4-R2

(追加工注意事项) ①对产品做追加工前,请首先阅读第362页的「追加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。
②因为齿面经过高频淬火处理,轮齿及齿根附近(2~3mm左右)不能进行追加工。对接近齿根的轴部进行加工时,请使用超硬工具。

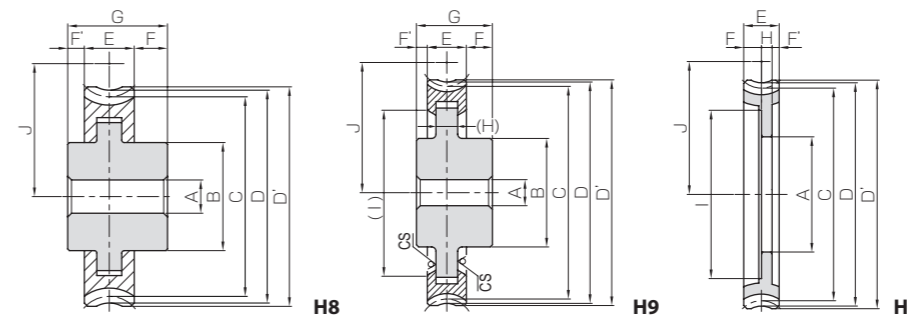


共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级
齿轮基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702(旧JIS牌号A0BC2)*
热处理	—
齿面硬度	—

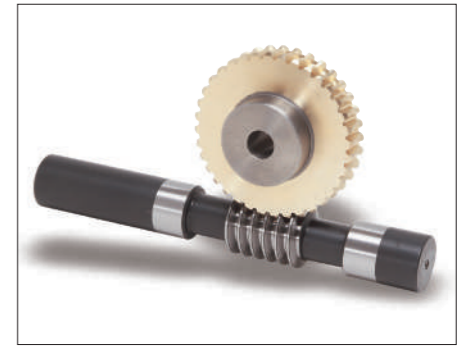
* H8、H9形状的轮齿部材料是FC200。
FC200的抗拉强度(200N/mm²)取决于提供的试样材料,并非轮齿的强度。



H6



* CS为铸造加工面。注1.不同蜗杆转速(rpm)条件下的容许转矩值。



产品型号	减速比	端面模数	齿数	配对头数	变位系数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	分度圆直径		喉径	齿顶圆直径		齿宽	分度圆直径			
										A _{H7}	B		C	D		D'	E	F	F'
AGF3-20R1	20	m3	20	1	+0.333	4°31'	R	H6	20	50	60	68	71	25	17.5	7.5			
AGF3-20R2	10		20	2		8°58'		H6		50	60	68	71	25	17.5				
AGF3-25R1	25		25	1		4°31'		H6		55	75	81	84	25	17.5				
AGF3-30R1	30		30	1		4°31'		H8		55	90	98	101	25	17.5				
AGF3-30R2	15		30	2		8°58'		H8		55	90	98	101	25	17.5				
AGF3-36R1	36		36	1		4°31'		H8		60	108	116	119	25	17.5				
AGF3-40R1	40		40	1		4°31'		H8		65	120	128	131	25	17.5				
AGF3-48R1	48		48	1		4°31'		H9		70	144	152	155	25	17.5				
AGF3-50R1	50		50	1		4°31'		H9		75	150	158	161	25	17.5				
AGF3-60R1	60		60	1		4°31'		H9		80	180	188	191	25	17.5				
AGF4-20R1	20	m4	20	1	0	5°43'	R	H6	20	60	80	88	92	30	20	10	10		
AGF4-20R2	10		20	2		11°19'		H6		60	80	88	92	30	20	10			
AGF4-25R1	25		25	1		5°43'		H6		65	100	108	112	30	20	10			
AGF4-30R1	30		30	1		5°43'		H8		65	120	128	132	30	20	10			
AGF4-30R2	15		30	2		11°19'		H8		65	120	128	132	30	20	10			
AGF4-36R1	36		36	1		5°43'		H9		70	144	152	156	30	20	10			
AGF4-40R1	40		40	1		5°43'		H9		80	160	168	172	30	20	10			
AGF4-48R1	48		48	1		5°43'		H9		90	192	200	204	30	20	10			
AGF4-50R1	50		50	1		5°43'		H9		90	200	208	212	30	20	10			
AGF4-60R1	60		60	1		5°43'		H0		160	—	240	248	30	7	15			

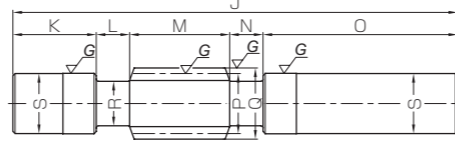
(产品特性注意事项) ①容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第358页。
②产品的浇铸部留有若干间隙,对连结强度不产生影响。

全长	腹板厚	轮缘径	组装距离	齿面强度容许转矩(N·m)注1								侧隙(mm)	质量(kg)	产品型号
				30rpm	100rpm	300rpm	600rpm	900rpm	1200rpm	1800rpm				
G	(H)	(I)	J	30rpm	100rpm	300rpm	600rpm	900rpm	1200rpm	1800rpm				
50	—	—	50	59.7	49.1	38.3	31.5	27.5	25.1	21.5	0.16~0.29	0.88	AGF3-20R1	
50	—	—	50	60.2	48.2	36.1	29.5	25.4	23.0	19.4	0.16~0.29	0.88	AGF3-20R2	
50	—	—	56.5	90.2	74.3	58.8	48.9	42.6	39.0	33.5	0.16~0.29	1.24	AGF3-25R1	
50	—	—	65	126	105	83.1	69.6	61.0	55.4	48.2	0.16~0.29	1.63	AGF3-30R1	
50	—	—	65	128	105	79.8	65.2	57.2	51.6	44.3	0.16~0.29	1.63	AGF3-30R2	
50	—	—	74	178	148	118	99.7	87.5	79.4	69.1	0.16~0.29	2.25	AGF3-36R1	
50	(16)	—	80	216	180	145	122	108	98.0	84.9	0.16~0.29	2.76	AGF3-40R1	
50	(15)	(120)	92	303	252	204	174	153	141	121	0.16~0.29	3.28	AGF3-48R1	
50	(15)	(125)	95	326	272	220	188	166	152	132	0.16~0.29	3.62	AGF3-50R1	
50	(15)	(155)	110	457	383	310	265	237	217	188	0.16~0.29	4.76	AGF3-60R1	
60	—	—	60	123	101	78.8	64.6	56.3	51.5	43.8	0.19~0.32	1.77	AGF4-20R1	
60	—	—	60	127	101	76.0	61.9	53.2	48.3	40.5	0.19~0.32	1.77	AGF4-20R2	
60	—	—	70	186	153	121	100	87.3	79.9	68.5	0.19~0.32	2.56	AGF4-25R1	
60	—	—	80	260	216	171	143	125	114	98.4	0.19~0.32	3.28	AGF4-30R1	
60	—	—	80	270	220	168	137	120	108	92.2	0.19~0.32	3.28	AGF4-30R2	
60	(20)	(113)	92	366	304	243	204	179	164	141	0.19~0.32	4.10	AGF4-36R1	
60	(20)	(128)	100	445	370	297	251	220	201	173	0.19~0.32	5.25	AGF4-40R1	
60	(20)	(160)	116	624	519	420	356	314	288	248	0.19~0.32	6.95	AGF4-48R1	
60	(20)	(168)	120	673	560	454	385	340	312	269	0.19~0.32	7.35	AGF4-50R1	
30	8	204	140	941	788	638	544	486	444	385	0.19~0.32	3.60	AGF4-60R1	

(追加工注意事项) ①对产品做追加工前,请首先阅读第362页的「追加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿轮工房」承接追加工业务。
②本产品为浇铸产品。设计时,轮齿与轮轴相接部的强度高于齿轮强度,追加工有可能造成强度降低。请避免对轮轴以外的部分做追加工。



共通规格	
精度等级	KHK W 001 2级
齿轮基准面	轴平面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	SCM440
热处理	调质、齿面高频淬火
齿面硬度	50 ~ 60HRC
表面处理	磨削部以外表面氧化



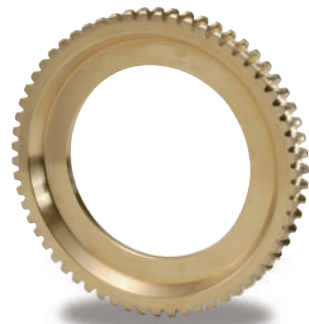
W6

产品型号	轴向模数	头数	导程角	螺旋方向	形状	全长		轴长(左)		齿宽		轴长(右)		分度圆直径
						J	K	L	M	N	O	P		
KWG5-R1	m5	1	5°43'	R	W6	400	75	30	90	30	175	50		
KWG6-R1	m6	1	5°43'	R	W6	400	60	40	100	40	160	60		

(产品特性注意事项) ①产生轴向力(推力)。详细内容请参考第 362 页。

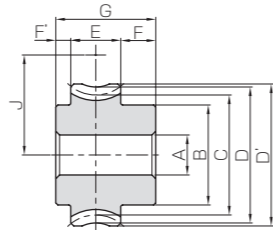
齿顶圆直径	颈径	轴径	质量 (kg)	产品型号
Q	R	Sh7		
60	36	50.2	5.75	KWG5-R1
72	44	60.20	8.09	KWG6-R1

(追加工注意事项) ①对产品做追加工前,请首先阅读第 362 页的「追加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿工工房」承接追加工业务。
②因为齿面经过高频淬火处理,轮齿及齿根附近(2~3mm左右)不能进行追加工。对接近齿根的轴部进行加工时,请使用超硬工具。



共通规格	
精度等级	KHK W 002 2级
齿轮基准面	端面
齿形	全齿高齿
法向压力角	20°
材料	CAC702 (旧 JIS 牌号 A0BC2) *
热处理	—
齿面硬度	—

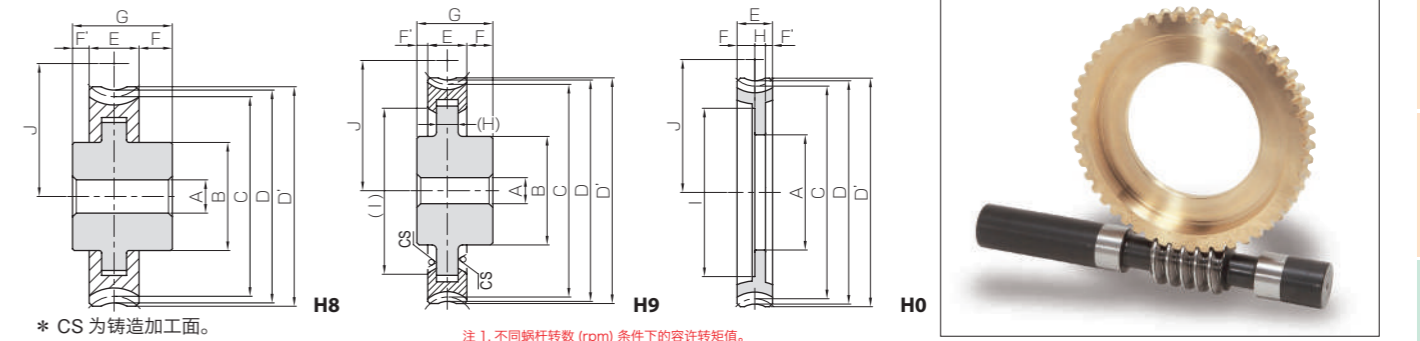
* H8、H9 形状的轮毂部材料是 FC200。
FC200 的抗拉强度 (200N/mm²) 取决于提供的试样材料,并非轮毂的强度。



H6

产品型号	减速比	端面模数	齿数	配对头数	变位系数	螺旋角	螺旋方向	形状	孔径	轮毂径	分度圆直径	喉径	齿顶圆直径	齿宽	轮毂长(右)	轮毂长(左)
									A _{H7}	B	C	D	D'	E	F	F'
AGF5-20R1	20	m5	20	1	0	5°43'	R	H6	75	100	110	115	35	23	12	
AGF5-25R1	25		H6					75	125	135	140					
AGF5-30R1	30		H8					75	150	160	165					
AGF5-36R1	36		H9					90	180	190	195					
AGF5-40R1	40		H9					110	200	210	215					
AGF5-48R1	48	m6	48	1	0	5°43'	R	H0	140	240	250	255	7.5	17.5		
AGF5-50R1	50		H0					150	250	260	265					
AGF5-60R1	60		H0					200	300	310	315					
AGF6-20R1	20	m6	20	1	0	5°43'	R	H6	25	85	120	132	138	40	23	12
AGF6-25R1	25		H6					25	90	150	162	168				
AGF6-30R1	30		H8					25	100	180	192	198				
AGF6-36R1	36		H9					25	110	216	228	234				
AGF6-40R1	40		H0					130	240	252	258					
AGF6-48R1	48	m6	48	1	0	5°43'	R	H0	180	288	300	306	8	20		
AGF6-50R1	50		H0					190	300	312	318					
AGF6-60R1	60		H0					250	360	372	378					

(产品特性注意事项) ①容许转矩数值是在任意使用条件下计算的参考值。详细内容请参考第 358 页。
②产品的浇铸部留有若干间隙,对连结强度不产生影响。
③ H0 形状的孔径 φ190 以上的产品,孔径公差为 H8。



* CS 为铸造加工面。

注 1. 不同蜗杆转速 (rpm) 条件下的容许转矩值。

全长	腹板厚	轮缘径	组装距离	齿面强度容许转矩 (N·m) 注 1								侧隙 (mm)	质量 (kg)	产品型号
				30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm				
G	(H)	(I)	J	30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm	1800 rpm				
70	—	—	75	211	172	134	108	95.0	86.2	72.7	0.22~0.35	3.26	AGF5-20R1	
	—	—	87.5	319	261	206	168	147	134	114	0.22~0.35	4.48	AGF5-25R1	
	(25)	—	100	446	369	291	239	211	191	164	0.22~0.35	5.79	AGF5-30R1	
	(25)	(140)	115	627	519	414	343	302	274	234	0.22~0.35	7.70	AGF5-36R1	
	(26)	(162)	125	763	632	506	421	371	337	288	0.22~0.35	9.97	AGF5-40R1	
35	10	195	145	1070	886	715	598	530	483	411	0.22~0.35	5.04	AGF5-48R1	
	10	205	150	1150	956	772	646	574	523	446	0.22~0.35	5.28	AGF5-50R1	
	10	255	175	1610	1340	1090	913	820	744	639	0.22~0.35	6.48	AGF5-60R1	
75	—	—	90	329	268	208	167	146	131	110	0.24~0.37	4.95	AGF6-20R1	
	—	—	105	497	405	319	259	227	204	173	0.24~0.37	7.14	AGF6-25R1	
	(30)	—	120	696	572	451	368	325	290	248	0.24~0.37	9.66	AGF6-30R1	
	(30)	(172)	138	978	806	641	528	466	417	355	0.24~0.37	12.5	AGF6-36R1	
	40	12	190	150	1190	981	784	648	572	513	436	0.24~0.37	6.20	AGF6-40R1
40	12	240	174	1670	1380	1110	920	816	735	628	0.24~0.37	7.58	AGF6-48R1	
	12	250	180	1800	1480	1200	994	885	796	676	0.24~0.37	8.00	AGF6-50R1	
	12	310	210	2520	2090	1680	1410	1260	1130	969	0.24~0.37	10.0	AGF6-60R1	

(追加工注意事项) ①对产品做追加工前,请首先阅读第 362 页的「追加工注意事项」,注意安全。本公司的「齿工工房」承接追加工业务。
②本产品为浇铸产品。设计时,轮齿与轮毂相接部的强度高于齿轮强度,追加工有可能造成强度降低。请避免对轮毂以外的部分做追加工。